

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000
Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість,
стандартизація й сертифікація

Дисципліна: Організація
виробництва й маркетинг

Розробник: проф. Смолокик Р.Ф.,

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 1

1. Дати характеристику етапів технологічної підготовки виробництва.

2. Визначити типи виробництва і їх характеристику.

3. Витрати по створенню потокового виробництва склали 800 тис. грн.

Собівартість оброблюваної деталі базового варіанта – 30 грн..

Визначити, ефективна чи його організація, якщо собівартість продукції
знизилася на 30 % ?

Обсяг виробництва – 100 тис. грн.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 2

1. Етапи конструкційної підготовки виробництва і їх характеристика.
2. Проаналізувати порядок розробки технологічних процесів, їх типізацію й ефективність.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо, що в партії - 4 деталі, технологічний процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 6, 4, 8, 5 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

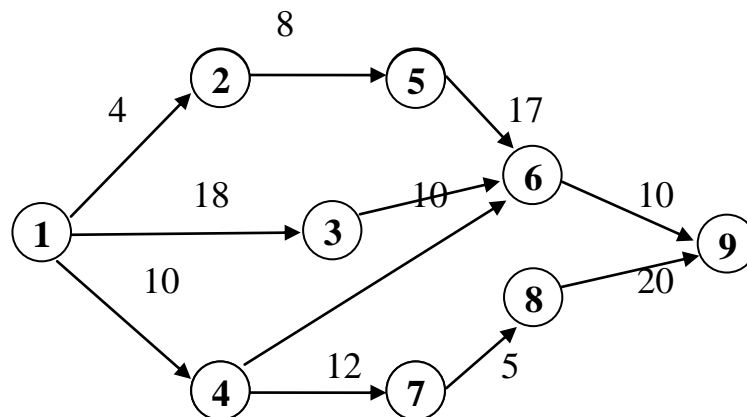
О.В.Манойленко

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 3

1. Поняття потокового виробництва і його характеристика.
2. Види руху партії деталей.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка, знайти довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 4

1. Правила побудови мережної моделі.

2. Ефективність потокового виробництва.

3. Визначити річний економічний ефект, одержуваний від заміни технологічного процесу виливка деталі штампуванням на основі даних:

Показники	I варіант (виливок)	II варіант (штампування)
Собівартість заготовки	6,0	5,2
Капітальні витрати, тис. грн.	10,0	12,1
Річна програма, тис. шт.	50	50

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

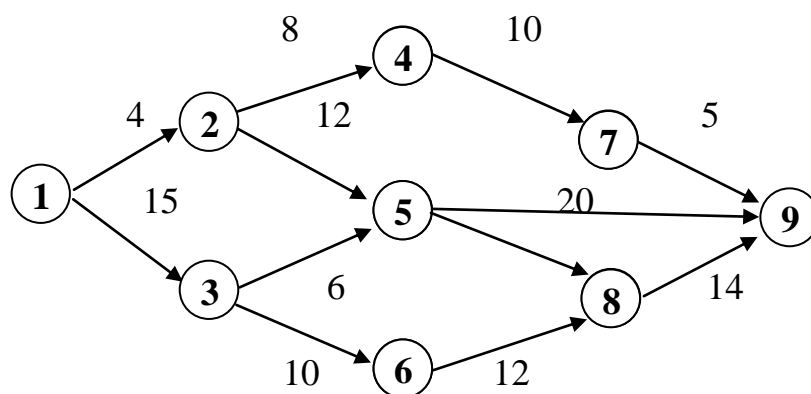
Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 5

1. Поняття потокового виробництва і його характеристика.
2. Види руху партії деталей.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка й довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

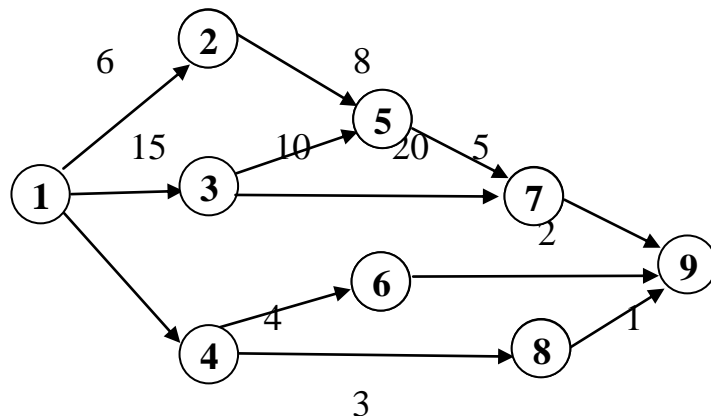
Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 6

1. Види технологічної підготовки виробництва.
2. Тривалість виробничого циклу, деталі виробу.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 7

1. Конструкторська підготовка виробництва: зміст, цілі, задачі.
2. Переваги мережних методів планування .
3. Розрахувати циклові заділи деталей на потоковій лінії:

№ Опер.	Штучний час, $t_{шт}$, хв.	Шкала часу, хв.					
		10	20	30	40	50	60
1.	1,5						
2.	1,0						
3.	0,3						
4.	0,8						
5.	0,7						
6.	0,5						

$$N_{суг} = 50,0 \text{ шт.}, K_{см} = 2$$

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 8

1. Ефективність стандартизації уніфікації принципів агрегування.
2. Етапи технологічної підготовки виробництва.
3. Створення автоматизованої транспортної системи в умовах інтегрованого виробництва зажадало додаткових капітальних вкладень (ДО = 500 тис. грн. Визначити беззбитковий обсяг виробництва по базовому й новому варіантах усі показники ефективності, якщо дане: Кб = 50 тис. грн.; Ц = 40 грн.; Сб = 35 грн.; зниження собівартості (З = 10 % грн; N = 20 тис. шт.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 9

1. Дати аналіз і оцінку потоковому виробництву.
2. Мети, задачі й оптимізації сіткових графіків.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: що в партії 4 деталі, технологічний процес складається з 5 операцій, штучний час рівний 8, 4, 9, 12, 6 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

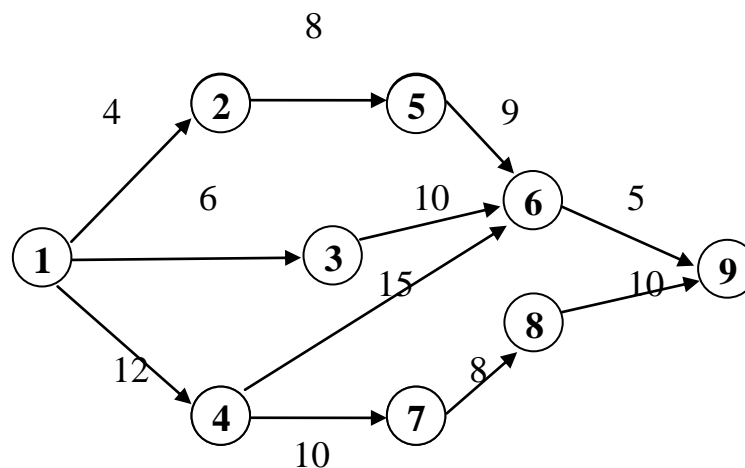
О.В.Манойленко

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 10

1. Характеристика потокового виробництва і його ефективність.
2. Мети, задачі конструкційної підготовки виробництва.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка:



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 11

1. Наукова стадія підготовки виробництва.
2. Технологічність деталі, виробу, її види й розрахунки показників.
3. Використання нового виду встаткування зажадало його економічного обґрунтування й розрахунків усіх показників ефективності за умови зниження собівартості 10 %; $ДО = 800$ тис. грн.; $Сб = 20$ грн.; $Ц = 25$ грн; $N = 80$ тис. шт. Як зміниться рентабельність виробництва й продукції?

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

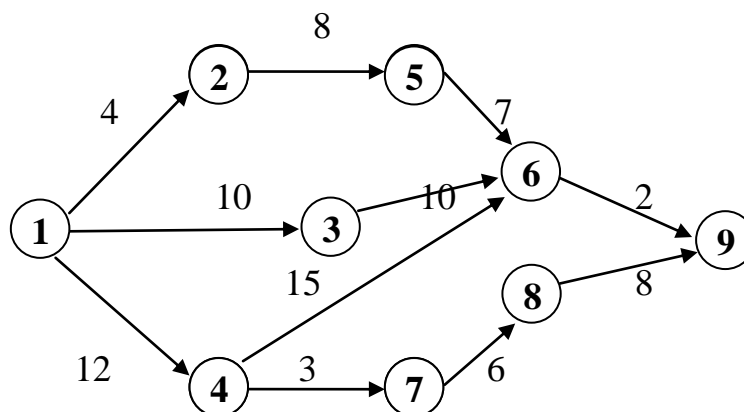
О.В.Манойленко

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 12

1. Розрахунки заділів деталей на потоковій лінії .
2. Принципи побудови виробничого процесу.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка визначити довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

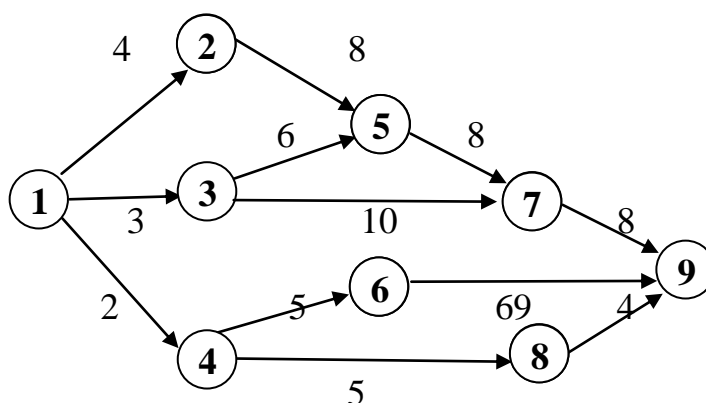
О.В.Манойленко

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 13

1. Система СОНТ, мети, задачі, етапи.
2. Показники технологічності: основні й додаткові.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка, знайти довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 14

1. Види технологічної підготовки виробництва.
2. Типи виробництва і їх характеристика.
3. Розрахувати циклові заділи деталей на потоковій лінії:

№ Опер.	Штучний час, $t_{шт}$, хв.	Шкала часу, хв.					
		10	20	30	40	50	60
1.	1,0						
2.	1,5						
3.	0,6						
4.	0,9						
5.	0,4						
6.	0,2						

$$N_{сут} = 40 \text{ шт.}, K_{см} = 2.$$

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 15

1. Мети, задачі, зміст внезаводской стадії конструкторської підготовки виробництва.
2. Якість продукції: поняття, показники.
3. Розрахувати циклові заділи деталей на потоковій лінії:

№ Опер.	Штучний час, $t_{шт}$, хв.	Шкала часу, хв.					
		10	20	30	40	50	60
1.	1,0						
2.	1,4						
3.	0,8						
4.	1,0						
5.	2,0						
6.	0,7						

$N_{суг} = 100 \text{ шт.}, K_{см} = 2.$

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 16

1. Сертифікація продукції; значення, види.
2. Розрахункові характеристики сіткових графіків.
3. Розрахувати циклові заділи НЗП на потоковій лінії:

№ Опер.	Штучний час, $t_{шт}$, хв.	Шкала часу, хв.					
		10	20	30	40	50	60
1.	1,0						
2.	1,4						
3.	0,9						
4.	1,0						
5.	1,5						
6.	0,2						

$N_{сут} = 50$ шт., $K_{см} = 4$.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 17

1. ФСА: сутність, значення.

2. Правила побудови сіткового графіка.

3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: у партії 5 деталей, техн. процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 9, 6, 10, 4 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 18

1. Основні принципи організації СОНТ на основі концепції маркетингу.
2. Характеристика й переваги ГПА.

3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: у партії 6 деталей, техн. процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 10, 4, 9, 6 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 19

1. Типізація технологічних процесів, оснащення і їх ефективність.
2. ФСА: призначення, зміст, етапи.
3. Витрати по створенню потокового виробництва склали 900 тис. грн.
Собівартість деталі базового варіанта – 6 грн.

Визначити, ефективна чи його організація, якщо собівартість продукції знизилася на 15 %? Обсяг виробництва $N_r = 150$ тис. шт.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 20

1. Оперативне планування: мети, задачі.
2. Ефективність ФСА.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: у партії 6 деталей, техн. процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 8, 6, 12, 9 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 21

1. Організація технічного обслуговування виробництва: мети, задачі.
2. Методи керування виробництвом.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: у партії 6 деталей, техн. процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 8, 6, 12, 9 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 22

1. Транспортні засоби на потоці: їх планування, класифікація.
2. Стандартизація, типізація, уніфікація, принципи агрегування, ефективність.
3. Визначити річний економічний ефект, одержуваний від заміни технологічного процесу вилівка деталі штампуванням на основі даних:

Показники	I варіант (виливок)	II варіант (штампування)
Витрати на матеріал заготовки, грн.	0,4	0,2
Заробітна плата, грн.	0,6	0,1
Капітальні витрати, тис. грн.	14,5	10
Річна програма, тис. шт.	72	72

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

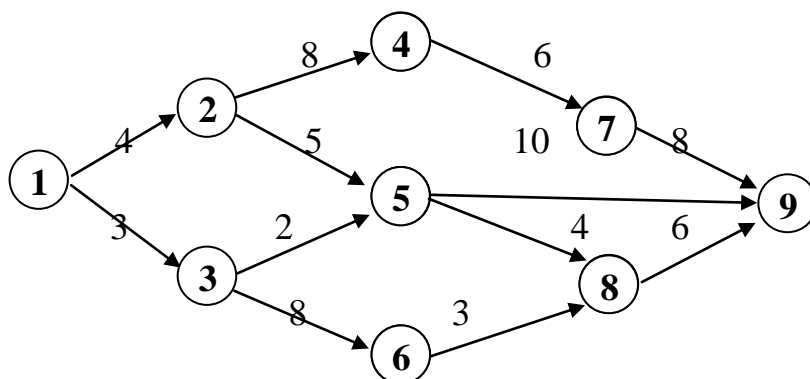
Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 23

1. Економічне поняття: життєвий цикл виробу.
2. Поняття технологічної дисципліни: задачі, мети.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка, знайти довжину критичного шляху.



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 24

1. Форми власності. Види організації підприємств в умовах ринку.
2. Менеджмент підприємства: мети, задачі.
3. Визначити показники ефективності використання інтегрованого виробництва і його впливу на рентабельність виробництва, якщо дане:

$K_b = 145$ тис. грн.; $C_b = 12$; $N = 58$ тис. шт.; $K_n = 380$ тис. грн. Зниження собівартості 20 %; $\Pi = 15$ грн.; $\Phi_o = 560$ тис. грн.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 25

1. Конкурентоспроможність продукції: поняття, значення.

2. Види мережних моделей, правила побудови мережі.

3 В процесі створення нового виробу запропоновано три винаходи для впровадження. Визначити яке з них є найбільш рентабельним, строк окупності інвестицій і економію одержуваного від впровадження обраного варіанта в порівнянні з іншими

№ п/п	Інвестиції (ДО), тис. грн.	Дохід, тис. грн.	Собівартість (витрати), % доходу
1	446,5	640,2	85
2	750,6	977,5	80
3	1250,0	1475,6	85

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 26

1. Сертифікація продукції: поняття, значення.
2. Поняття шляху й критичного шляху мережної моделі.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, паралельний^-паралельному-паралельнім-рівнобіжному-послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: у партії 4 деталей, техн. процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 8, 6, 12, 9 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 27

1. Розрахункові характеристики потокового виробництва.

2. Види робіт у сітковому графіку.

3. Визначити кращий варіант впровадження нового технологічного процесу, якщо капітальні витрати (к) і собівартість деталі (с) випуску продукції розподіляються по варіантах:

I варіант	$ДО_1 =$	110 тис. грн.;	$З_1 = 9,0$ тис. грн.
II варіант	$ДО_2 =$	90 тис. грн.;	$З_2 = 7,0$ тис. грн.
III варіант	$ДО_3 =$	100 тис. грн.;	$З_3 = 12,0$ тис. грн.

Річний випуск $N = 50$ тис. шт.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

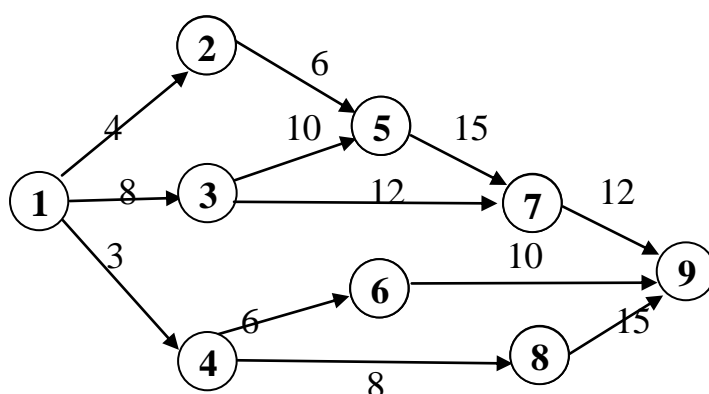
Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 28

1. Акціонерні товариства: формування майна. Види акцій.
2. Основи ФСА і його ефективність.
3. Розрахувати параметри сіткового графіка:



Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 29

1. Собівартість і ціна нового виробу.
2. Характеристика основних етапів ИСЦИ.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, паралельний^-паралельному-паралельнім-рівнобіжному-послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: що в партії 4 деталі, технологічний процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 8, 4, 9, 12 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко

Міністерство освіти і науки України
Національний технічний університет
«Харківський політехнічний інститут»

КОМПЛЕКСНА КОНТРОЛЬНА РОБОТА

Напрямок підготовки – 0000 Специфічні категорії
Спеціальність – 7.000001 Якість, стандартизація й сертифікація
Дисципліна: Організація виробництва й маркетинг

Білет № 30

1. Товариство з обмеженою відповідальністю: характеристика й особливості.
2. Роль і значення стандартизації, уніфікації в системі СОНТ.
3. Визначити тривалість технологічного циклу виготовлення партії деталей при послідовному, паралельному, паралельний^-паралельному-паралельнім-рівнобіжному-послідовно-паралельному видах руху графічним шляхом і по формулі, якщо відомо: що в партії 6 деталі, технологічний процес складається з 4 операцій, штучний час рівний 8, 4, 9, 12 хв. відповідно.

Завідувач кафедри
економічного аналізу й обліку

О.В.Манойленко